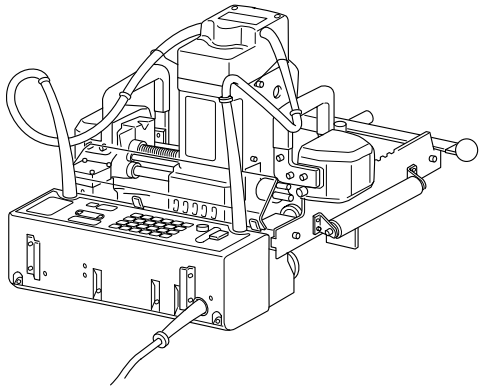
ヒューマンハードウェアのマキタ
人の暮らしとすまいのために……

取扱説明書

全自動大入レルーター

モデル 2518C
（替刃式ビット付）



このたびは**全自動大入レルーター**をお買い上げ賜わり厚くお礼申し上げます。

ご使用に先立ち、この取扱説明書をよくお読みいただき本機の性能を十分ご理解の上で、適切な取り扱いと保守をしていただいて、いつまでも安全に能率よくお使いくださるようお願い致します。
なお、この取扱説明書はお手元に大切に保管してください。

本機はシングル絶縁構造ですので
必ず接地（アース）してください。

主要機能

主要機能＼モデル	2518C
電動機	直巻整流子電動機
電圧	単相交流100V
電流	15A
周波数	50-60Hz
消費電力	1,450W
回転数	12,000min^{-1}(回転/分)
最大加工寸法	幅190mm（6寸2分）
	奥行318mm（1尺4分）
	アリ奥行（奥行－15mm）または298mm（9寸8分）
	アリ補正33mm（1寸1分）
	大入れ深さ18.2mm（6分）
	アリ深さ30.3mm（1寸）
	すべり勾配0～9/303mm（3分/1尺）
バイス能力	85～606mm（2寸8分～2尺）
機体寸法	幅380×奥行765×高さ390mm
質量	28kg

・改良のため、主要機能および形状などは変更する場合がありますので、ご了承ください。

注意文の⚠警告・⚠注意・注 の意味について

ご使用上の注意事項は⚠警告・⚠注意・注 に区分していますが、それぞれ次の意味を表わします。

⚠警告：誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

⚠注意：誤った取り扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。

なお、⚠注意に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

注：製品および付属品の取扱い等に関する重要なご注意。

安全上のご注意

●火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。
●ご使用前に、この「安全上のご注意」をすべてをよくお読みの上、指示に従って正しく使用してください。
●お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

JPA001-2.doc

⚠警告

1. ご使用前に取扱説明書を必ずよくお読みください。
2. 作業場は、いつもきれいに保ってください。
・ちらかった場所や作業台は、事故の原因となります。
3. 作業場の周囲状況も考慮してください。
・電動工具は、雨中で使用したり、湿った、または、ぬれた場所で使用しないでください。
・作業場は十分に明るくしてください。
・可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。
4. 感電に注意してください。
・電動工具を使用中、身体を、アースされているものに接触させないようにしてください。(例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠)
5. 子供を近づけないでください。
・作業者以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
・作業者以外、作業場へ近づけないでください。
6. 使用しない場合は、きちんと保管してください。
・乾燥した場所で､子供の手の届かない高い所または錠のかかる所に保管してください。
7. 無理して使用しないでください。
・安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。
8. 作業に合った電動工具を使用してください。
・小型の電動工具やアタッチメントは、大型の電動工具で行なう作業には使用しないでください。
・指定された用途以外に使用しないでください。

⚠警告

9. きちんとした服装で作業してください。

・だぶだぶの衣服やネックレス等の装身具は、回転部に巻き込まれる恐れがありますので着用しないでください。

・屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑り止めのついた履物の使用をお勧めします。

・長い髪は、帽子やヘアカバー等で覆ってください。

10. 保護めがねを使用してください。

・作業時は、保護めがねを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。

11. 防音保護具を着用してください。

・騒音の大きい作業では、耳栓、イヤマフなどの防音保護具を着用してください。

12. コードを乱暴に扱わないでください。

・コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張ってコンセントから抜かないでください。

・コードを熱、油、角のとがった所に近づけないでください。

13. 加工する物をしっかりと固定してください。

・加工する物を固定するために、クランプや万力などを利用してください。手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。

14. 無理な姿勢で作業をしないでください。

・常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。

15. 電動工具は、注意深く手入れをしてください。

・安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。

・注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。

・コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所に修理を依頼してください。

・延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。

・握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリースがつかないようにしてください。

16. 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。

・使用しない、または、修理する場合。

・刃物、といし、ビット等の付属品を交換する場合。

・その他危険が予想される場合。

⚠警告

17. 調節キーやレンチ等は、必ず取りはずしてください。

・電源を入れる前に、調節に用いたキーやレンチ等の工具類が取りはずしてあることを確認してください。

18. 不意な始動は避けてください。

・電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。

・プラグを電源に差し込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。

19. 屋外使用に合った延長コードを使用してください。

・屋外で使用する場合、キャブタイヤコードまたは、キャブタイヤケーブルの延長コードを使用してください。

20. 油断しないで十分注意して作業を行なってください。

・電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業の仕方、周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。

・常識を働かせてください。

・疲れている場合は、使用しないでください。

21. 損傷した部品がないか点検してください。

・使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。

・可動部分の位置調整および締め付け状態、部品の破損、取付け状態、その他運転に影響を及ぼすすべての箇所に異常がないか確認してください。

・損傷した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所に修理を依頼してください。スイッチが故障した場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所で修理を行なってください。

・スイッチで始動および停止操作の出来ない電動工具は、使用しないでください。

22. 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。

・本取扱説明書および弊社カタログに記載されている付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因となる恐れがあるので使用しないでください。

23. 電動工具の修理は、専門店に依頼してください。

・本製品は、該当する安全規格に適合していますので改造しないでください。

・修理は、必ずお買い求めの販売店または弊社営業所にお申し付けください。

・修理の知識や技術のない方が修理しますと、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因となります。

全自動大入レルーター安全上のご注意

●先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、全自動大入レルーターとして、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

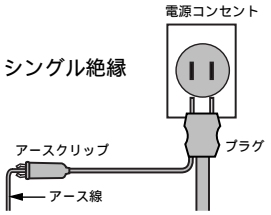
⚠警告

1. 必ず接地（アース）してください。

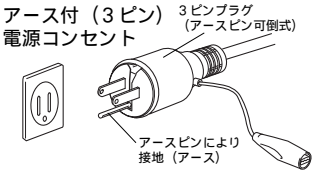
・故障や漏電の時、感電する原因になります。

・接地は、プラグの横から出ているアースクリップをアース線に接続してください。

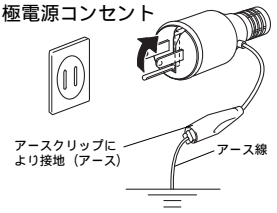
・3ピンプラグ（アースピン可倒式）の場合は、電源コンセントに合わせて、接地（アース）してください。



・アース付（3ピン）電源コンセントの場合
3ピンプラグを電源コンセントに差し込んでください。（アースクリップによる接地（アース）は不要）



・2極電源コンセントの場合
アースクリップをアース線に接続してください。



・アースクリップやアースピン、アース線に異常がないか確認してください。

・テスターや絶縁抵抗計をお持ちでしたら、アースクリップ、アースピンと機械本体の金属（外郭部）間の導通を確認してください。

・アース棒やアース板を地中に埋め込み、アース線を接続するような電気工事は、電気工事士の資格が必要ですので最寄りの電気工事店に相談してください。

・接地と共に感電防止用漏電しゃ断器の設置された電源に、接続されますことをお奨めします。

・漏電しゃ断器や接地については、次の法規がありますので、ご参照ください。

※労働安全衛生規則　第333条・第334条

電気設備の技術基準　第18条・第28条・第41条

2. アース線をガス管に接続しないでください。

・爆発の恐れがあります。

3. つなぎコードを使用するときは、アース線を備えた3芯コードを、使用してください。

・アース線のない2芯コードですと、感電の原因になります。

4. 使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用してください。

・表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に高速となり、けがの原因になります。

⚠警告

5. ハモノロック等異常な過負荷が加わると自動的に電源スイッチがOFFになります。原因を取り除いてから、再度電源スイッチをONにしてください。
6　切れの悪いビットは使用しないで下さい。
・加工不良の原因やビットが熱をもち切り屑に引火するおそれがあります。
7. 回転中のビットにコードが接触しないようにしてください。
・感電の原因になります。
8. 使用中は、軍手など巻き込まれる恐れがある手袋を着用しないでください。
・回転部に巻き込まれ、けがの原因になります。
9. 使用中は、ビットなどの回転部に手や顔などを近づけないでください。
・けがの原因になります。
10. 使用中、機体の調子が悪かったり、異常音がしたときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い求めの販売店、または弊社営業所に点検、修理を依頼してください。
・そのまま使用していると、けがの原因になります。
11. 誤って落としたり、ぶつけたときは、機体などに破損や亀裂、変形がないことをよく点検してください。
・破損や亀裂、変形があると、けがの原因になります。

⚠注意

1. ビットを取り扱うときには、刃先に十分注意してください。
   ・けがの原因になります。
2. き裂があるもの、変形したもの、指定外のビットは使用しないでください。
   ・けがの原因になります。
3. 材料は確実に固定してください。
   ・確実に固定してないと、けがの原因になります。
4. 材料に釘などの異物がないことを確かめてください。
   ・刃こぼれだけでなく、思わぬけがの原因になります。
5. 回転させたまま放置しないでください。
   ・けがの原因になります。
6. 使用直後のビットは高温になっていますので注意してください。
   ・やけどの原因になります。
7. 使用中以外はビットをベース面より引っ込めておいてください。
   ・けがの原因になります。

注

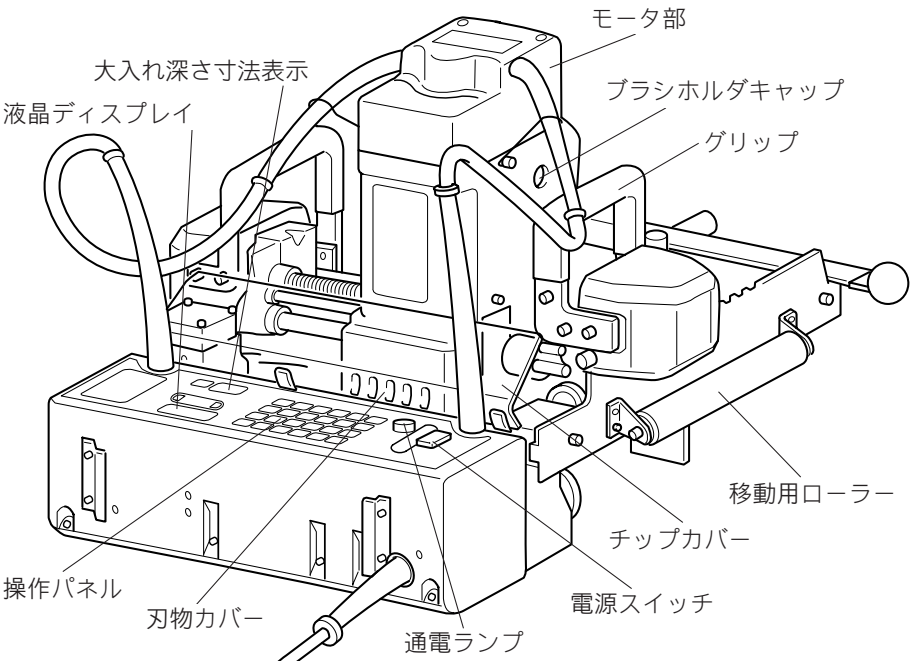
1. 材料を加工した後、機械を持ち上げたり、移動させたりするときは、ビットの回転が完全に止まってから行なってください。
   ・材料を傷つける恐れがあります。
2. ご使用の前後には、ホコリを払い本機のしゅう動部には油を塗布してください。
3. コントロールボックスには精密部品が入っていますから分解しないでください。
4. 発電機、昇圧器などトランス類を電源として使用しないでください。
5. 注油時、刃物交換時等に、モータ部を手で前後に動かさないでください。
6. 落雷のおそれがあるときは、電源スイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。
7. 電源が離れていてつなぎコードが必要なときは、機械を最高の能率で故障なくご使用いただくために十分な太さのコードをできるだけ短くお使いください。

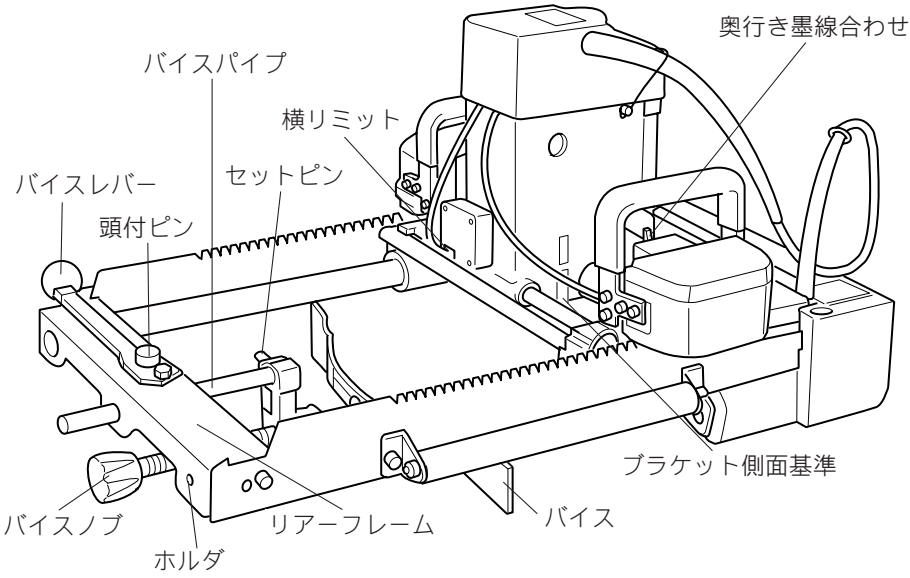
使用できるコードの太さ（公称断面積）と最大長さの関係

ｺｰﾄﾞの最大長さ / ｺｰﾄﾞの太さ (導体公称断面積)	銘板記載の定格電流値		
	～5A	5～10A	10～15A
0.75mm^2	20m	———	———
1.25mm^2	30m	15m	10m
2.0mm^2	50m	30m	20m

・つなぎコードは本機のコードと同じような被ふくを施したコードを使用してください。
・200V仕様機の場合は、上表の2倍の長さが限度となります。

各部の名称

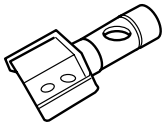

モータ部
大入れ深さ寸法表示
液晶ディスプレイ
ブラシホルダキャップ
グリップ
移動用ローラー
チップカバー
操作パネル
刃物カバー
電源スイッチ
通電ランプ


奥行き墨線合わせ
バイスパイプ
横リミット
セットピン
バイスレバー
頭付ピン
ブラケット側面基準
バイスノブ
リアーフレーム
バイス
ホルダ

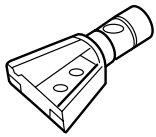
標準付属品

替刃式ビット一式

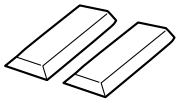
・ストレートビット40×25



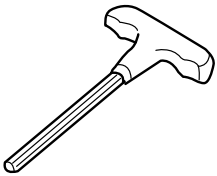
・アリ溝ビット



・替刃（ストレートビット・アリ溝ビット用予備）各2枚



・六角棒レンチ2.5



・六角穴付ボルトM3（予備）4本

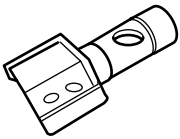
・六角棒レンチ5

別販売品のご紹介

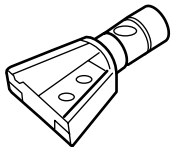
別販売品の詳細につきましてはカタログを参照していただくか、お買い上げ販売店もしくは、裏表紙掲載の直営事業所へお問合わせください。

〔替刃式〕

・ストレートビット40×20
・ストレートビット40×25

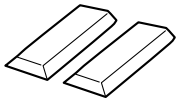


・アリ溝ビット45×24（深さ8分用）
・アリ溝ビット45×30（深さ1寸用）
・アリ溝ビット48×24（深さ8分用）
・アリ溝ビット48×30（深さ1寸用）



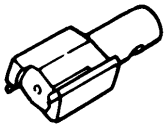
（替刃）

・ルータービレード20（ストレートビット40×20用）
・ルータービレード24（アリ溝ビット48×24用）
（アリ溝ビット45×24用）
・ルータービレード25（ストレートビット40×25用）
・ルータービレード30（アリ溝ビット45×30用）
（アリ溝ビット48×30用）

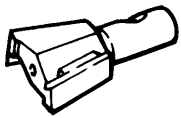


〔研磨式〕

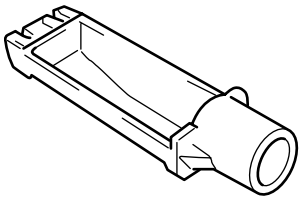
・ストレートビット36×30
・ストレートビット30×30



・アリ溝ビット45×24（深さ8分用）
・アリ溝ビット45×30（深さ1寸用）
・アリ溝ビット48×24（深さ8分用）
・アリ溝ビット48×27（深さ9分用）
・アリ溝ビット48×30（深さ1寸用）



・フードセット品
切り屑排出口にフードセット品を取り付け、弊社木工用集じん機を併用しますと切り屑が飛び散らず清潔な作業ができます。



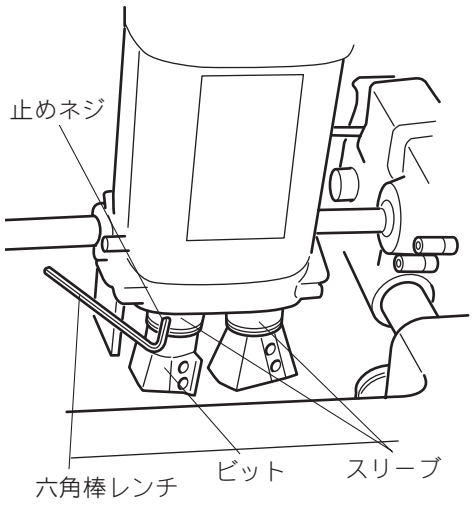
使い方

ビットの取り付け、取りはずし方

⚠警告

ビットや付属品などの取り付け、取りはずしの際は、必ずスイッチを切りプラグを電源から抜いてください。
・プラグを電源につないだまま行うと、事故の原因になります。
ビットの取り付けは付属のレンチ以外の工具を使わないでください。
・締め過ぎや締め付け不足となり、けがの原因になります。

・ビットを取り付けるときは、まずチップカバー、刃物カバーをはずしてください。シャフトについているスリーブを持ち上げ、止めネジを手前にしてビットの穴と止めネジ位置を合わせてください。ビットを差し込み六角棒レンチで止めネジを締め付けて確実に固定し、スリーブを下げてください。取り付けが終わりましたら、チップカバー、刃物カバーを元の状態に取り付けてください。



注

ストレートビットは必ず操作パネル側から向って左側に、アリ溝ビットは向って右側に取り付けてください。

・ビットを取りはずすときは、ビットの取り付け方の逆の要領で行ってください。

使い方

替刃の取り付け、取りはずし方

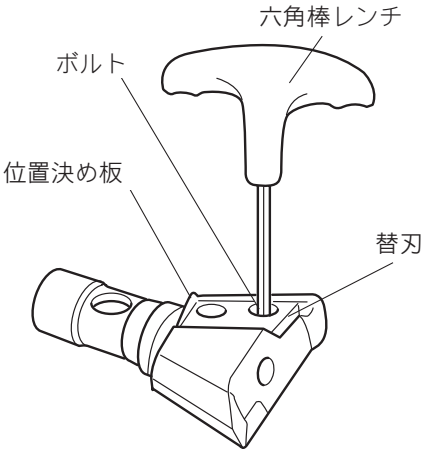
⚠警告

替刃の取り付けは付属のレンチ以外の工具を使わないでください。

・締め過ぎや締め付け不足となり、けがの原因になります。

替刃の取りはずし方

・本機からビットを取りはずしてください。次に付属の六角棒レンチでボルトをゆるめて替刃を引出してください。



替刃の取り付け方

・替刃を位置決め板にあたるまで軽く押してから六角棒レンチでボルトを確実に固定してください。

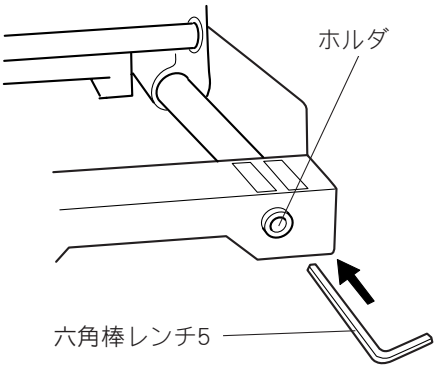
注

替刃は両刃式です。切れ味が悪くなったときは、反対側をご使用ください。

使い方

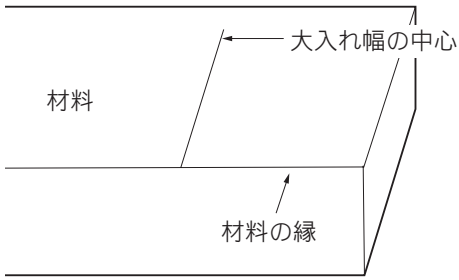
工具の収納

・ホルダに付属の六角棒レンチを差し込んで保管してください。



墨つけ

・大入れの幅方向の中心に墨線を入れてください。



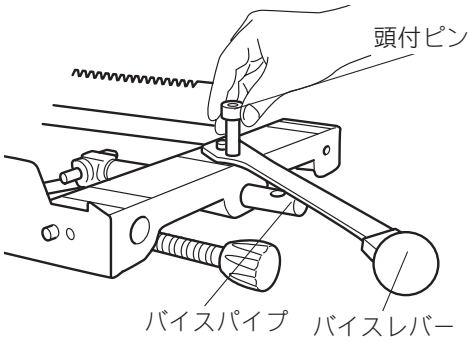
注

自動加工では大入れとアリ溝の中心は一致した位置にしか加工出来ません。

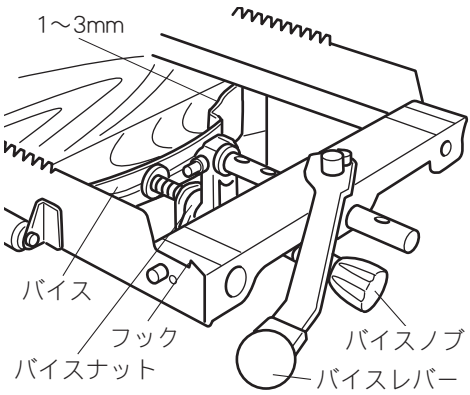
使い方

材料への固定方法

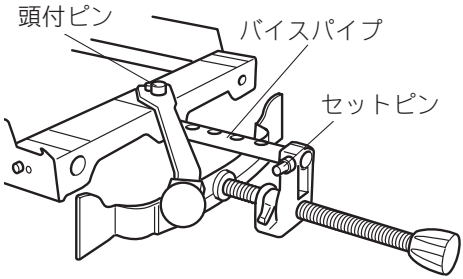
・頭付ピンを引き抜き、バイスを材料に近づけ、バイスパイプの穴をバイスレバーの穴に合わせて頭付ピンを差し込んでください。

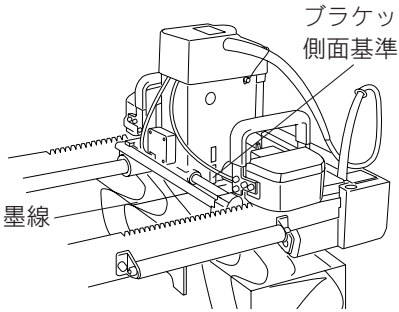


・次にバイスノブを回し材料とバイスのスキマを1～3mmにし、バイスレバーを手前に引きフックに引っ掛けて固定します。
バイスはバイスナットを左側に倒してバイスノブを前後に動かすと自由に移動します。



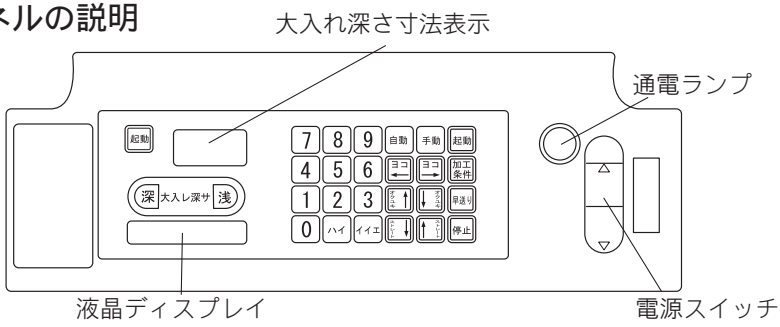
・1尺2寸以上の材料の時は、セットピン、頭付ピンを抜いて、バイス、バイスパイプを抜きとります。
・後方よりバイスパイプを差し込みます。バイスパイプにバイスを取り付けセットピンで固定してください。バイス位置を調整し頭付ピンを差し込んでください。
・材料へ取り付けるときは、ブラケット側面基準と墨線を合わせてください。





使い方

操作パネルの説明



電源スイッチ：電源のオン/オフに用います。

通電ランプ：本機に電源が接続されていると点灯します。

起動：2つある起動キーを同時に押すことによって、刃物が回転し、自動加工時には自動加工がスタートします。

停止：刃物が停止します。自動加工時には自動加工を中止します。

矢印キー：手動操作時に使用します。

アリ を押すとストレートビットが上がります。
（アリ溝ビットは下がります。）

ストレート を押すとストレートビットが下がります。
（アリ溝ビットは上がります。）

オクリ を押すとモータ部が奥へ動きます。

オクリ を押すとモータ部が手前へ動きます。

ヨコ を押すとモータ部が右へ動きます。

ヨコ を押すとモータ部が左へ動きます。

2つのボタンを押しても両方向には動きません。

以上の6つのボタンはそれぞれ 早送り と一緒に押せば早く動きます。

早送りの動作中は 早送り のみ押していれば動作を続けます。

1 ～ 9：加工番号を変更したり、加工寸法の登録、変更をする時に使用します。

加工条件：加工条件を変更したい時に使用します。

自動：自動加工モードに入ります。

手動：手動加工モードに入ります。

深 大入レ深サ 浅：大入れ深さをワンタッチ変更する時に使用します。

ハイ イイエ：ハイ、イイエを選択する時に使用します。

大入れ深さ寸法表示：加工する大入れ深さを表示します。（自動加工時のみ）

液晶ディスプレイ：各種メッセージを表示します。

使い方

自動運転による加工方法

・電源スイッチをオンしてください。液晶ディスプレイに
［****Makita****］と表示され、ブザーが“ピッ”となります。
モータ部が手前にある場合、*イニシャライズを行った後、
［　カコウバンゴウ<口>？　］と表示され、自動加工モードに入ります。
（口：1～9の数字が表示されます）
モータ部が手前にない場合、［　モータブヲテマエニ　］と表示された後、
［　シュドウカコウ　］と表示され、手動加工モードに入ります。
自動加工モードに入るには、

又は、

と

を一緒に押して
“ピーッ”と音がするまでモータ部を手前に動かしてください。
次に

を押すと*イニシャライズを行った後、自動加工モードに入ります。

＊イニシャライズとは？

本機が自動で行う原点合わせです。この時モータ部が自動的に動きます。

自動加工モードに入ると、自動加工待機状態になります。
（［　カコウバンゴウ<口>？　］表示）
ここでは、以下のことが行えます。

1.加工条件の設定
2.加工寸法の登録
3.加工寸法の変更
4.自動加工

1.加工条件の設定

1-1　加工条件について

加工条件では4つの項目の設定を行います。

a.ストレートビット径の入力

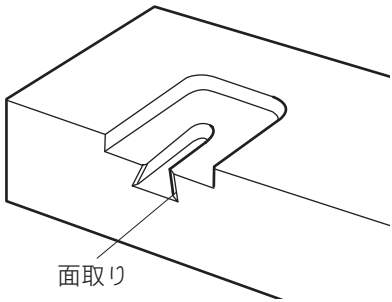
ストレートビットの直径を入力します。実際の取り付けた刃物直径と入力された直径が異なると、正しい加工が行われません。

b.寸法の単位設定

加工寸法の入力単位、また大入れ深さ寸法表示の単位を「mm」、「寸」どちらかに設定できます。

c.アリ溝の面取り加工の設定

アリ溝の面取り加工（右図参照）を行うか、行わないかを設定できます。



d.墨線補正値の設定

通常は設定する必要はありません。（ビットの交換等で、設定した加工寸法からずれる場合に微調整のため設定します。）

墨線補正値について

墨線補正値とは、イニシャライズ完了時の刃物の位置から材料の縁までの距離や、ストレートビットから材料上面までの距離、アリビットから材料上面までの距離のことをいい、それぞれ、奥行き墨線補正値、ストレート墨線補正値、アリ墨線補正値と呼びます。この3つの墨線補正値は工場出荷時に設定されコンピュータに記憶されています。ビットの交換等で設定条件が変わってしまい、コンピュータに記憶された墨線補正値と値がずれると、正しい加工が行われません。そのずれを墨線補正値の設定で修正します。

補正値について

奥行き墨線補正値：奥行き入力寸法に対して実寸が1ミリ小さい時、入力する補正値は＋1.0となります。逆に1ミリ大きい時は、―1.0となります。

ストレート墨線補正値：大入れ深さ入力寸法に対して実寸が1ミリ浅い時、入力する補正値は＋1.0となります。逆に1ミリ深い時は、―1.0となります。

アリ墨線補正値：アリ深さ入力寸法に対して実寸が1ミリ浅い時、入力する補正値は＋1.0となります。逆に1ミリ深い時は、―1.0となります。

1-2　加工条件の設定方法

自動加工待機状態で [加工条件] を押してください。

a.ストレートビット径の入力

［ストレート　ケイ=□□.□ミリ］と表示されます。
ストレートビットの直径を入力し、[ハイ] を押して下さい。
（寸法入力参照）
（注）ストレートビット径の入力単位はミリで入力して下さい。

b.加工寸法の単位設定

［　タンイ　ミリ（寸）？　　］と表示されます。
[イイエ] を押すとミリ→寸（寸→ミリ）に表示が変わります。
お好みの単位を表示させたら、[ハイ] を押して下さい。

c.アリ溝の面取り加工の有無設定

［　メントリカコウ　アリ（ナシ）？］と表示されます。
[イイエ] を押すとアリ→ナシ（ナシ→アリ）に表示が変わります。
お好みの条件を表示させたら、[ハイ] を押して下さい。

d.墨線補正値の設定

［　スミセンホセイ　ナシ？　　］と表示されます。
通常は変更する必要はありませんので [ハイ] を押して下さい。
加工条件の設定が終了し、加工寸法の入力に入ります。
墨線補正を行う場合は、[イイエ] を押して下さい。

奥行き墨線補正値入力

［　オクユキ　スミセンホセイ？　　］と表示されます。
奥行き墨線を補正しない場合は、[イイエ] を押して下さい。
ストレート墨線補正に移ります。
奥行き墨線を補正する場合は、[ハイ] を押して下さい。
［　オクユキホセイチ　+0.0？　　］と表示されます。
[深][大入レ深サ][浅] で補正値を入力して下さい。

(深): 補正値が0.1増加します。
(浅): 補正値が0.1減少します。
(補正値については19ページの“補正値について”を参照願います。)
注：補正値を入力し、(ハイ)を押した後
［ スミセンサイダイ（サイショウ）デス］と表示される場合があります。これ以上墨線補正はできません。それでも正しい寸法が出ない場合は、修理をご依頼ください。
(ハイ)を押すことにより、次の動作に移ることができます。)

ストレート墨線補正入力
［ ストレート スミセンホセイ？ ］と表示されます。
奥行き墨線補正と同様に設定して下さい。

アリ墨線補正入力
［ アリ スミセンホセイ？ ］と表示されます。
奥行き墨線補正と同様に設定して下さい。

アリ墨線補正の設定が終了しますと、加工条件の設定は終了し、加工寸法の登録に入ります。(23ページのc.項に続きます。)

2.加工寸法の登録

本機は、9通りの加工パターンを記憶できます。1～9までの加工番号にそれぞれお好みの加工パターンを登録することによって、簡単に加工パターンを選択できます。

2-1加工番号の選択

自動加工待機時、表示されている数字が加工番号となります。
加工パターンを選択する場合、自動加工待機状態で、任意の数字キーを押して加工番号を選択して下さい。

使い方

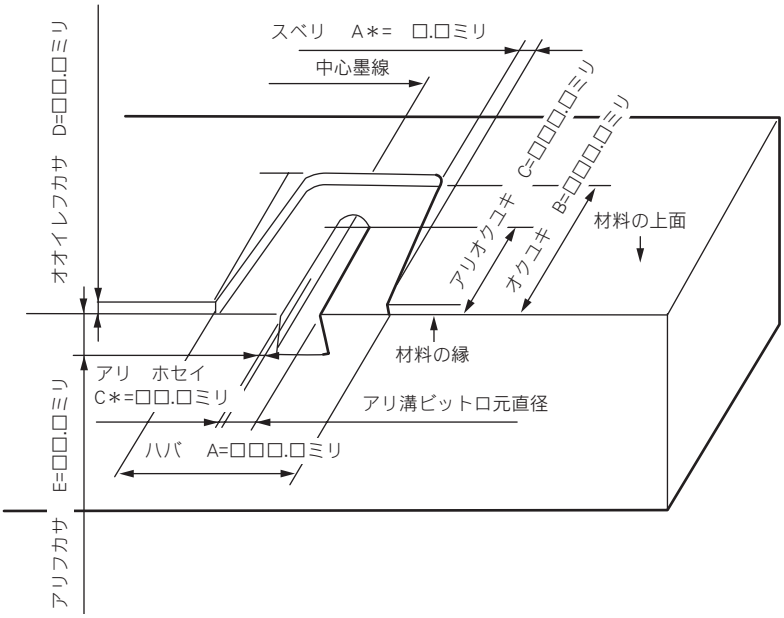
2-2加工寸法の登録、変更

加工寸法は下図に示す7つの寸法を入力して下さい。
最大加工寸法を越える値は登録出来ません。
小数点は固定されていて入力の必要はありません。
ミリで入力する際は、数字は小数第1位まで入力して下さい。
寸で入力する際は、小数第2位（厘）まで入力して下さい。

例：［ タンイ　寸　　］の時の表示
10.25寸は1尺0寸2分5厘を表わします。

最大加工寸法（ストレートビット40を使用した場合）

幅	A=190mm（6寸2分）
すべり勾配	A＊=0～9/303mm（3分/1尺）
奥行き	B=318mm（1尺4分）
アリ奥行	C=（奥行（B）－15mm）または298mm（9寸8分）
アリ補正	C＊=33mm（1寸1分）
大入れ深さ	D=18.2mm（6分）
アリ深さ	E=30.3mm（1寸）



使い方

加工寸法の登録、変更の手順は以下の通りです。
ここでは“タンイ”をミリの場合を例にとり説明します。

a.［　カコウバンゴウ<□>？　］
自動加工待機状態（［　カコウバンゴウ<□>？　］と表示された状態）で登録、変更したい加工番号の数字キーを押して下さい。

b.表示部の<　>内の数字が、登録・変更したい加工番号に変更されたらもう一度同じ数字キーを押して下さい。

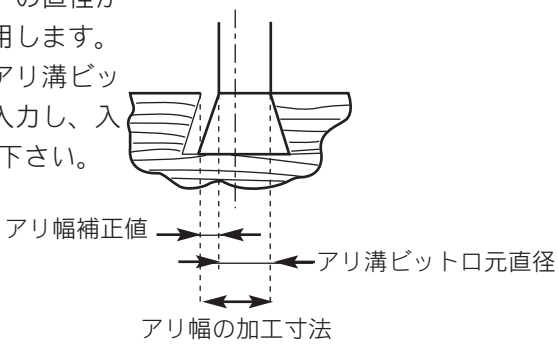
c.［ハバA=□□□.□ミリ］と表示されます。
幅の寸法を入力して下さい。入力したら、[ハイ]を押して下さい。
※寸法入力の詳細は25ページに示す寸法入力についての補足説明を参照願います。

d.［スベリA＊=□□.□ミリ］と表示されます。（スベリA＊入力値とハバA入力値が適合しない場合、ハバ入力に戻ります。）
すべり勾配の寸法を入力したら、[ハイ]を押して下さい。

e.［オクユキB=□□□.□ミリ］と表示されます。（オクユキB入力値とスベリA＊入力値が適合しない場合、スベリ入力に戻ります。）
奥行の寸法を入力したら、[ハイ]を押して下さい。

f.［アリオクユキC=□□□.□ミリ］と表示されます。
アリ奥行の寸法を入力したら、[ハイ]を押して下さい。
この時［アリオクユキC=□□0.0ミリ］を入力するとアリ溝加工は行わずに大入れだけの加工になります。

g.［アリホセイC＊=□□.□ミリ］と表示されます。
研磨によりアリ溝ビットの直径が細くなった時などに使用します。
アリ幅の加工寸法からアリ溝ビットの直径を引いた値を入力し、入力したら、[ハイ]を押して下さい。



h.［オオイレフカサD=□□.□ミリ］と表示されます。
大入れ深さの寸法を入力したら、[ハイ]を押して下さい。
この時オオイレフカサD=□□.0ミリを入力すると大入れ加工は行わずにアリ溝だけの加工になります。
ただし、アリ溝だけの加工をする時は、ハバAとオクユキBに最大加工寸法に近い値を入力しておいて下さい。
例）ハバA：180mm（5寸9分）、オクユキB：310mm（1寸3分）

i.［アリフカサE=□□.□ミリ］と表示されます。
アリ深さの寸法を入力したら、[ハイ]を押して下さい。
この時アリフカサE=□□.0ミリを入力するとアリ溝加工は行わずに大入れだけの加工になります。
注：大入れだけの加工をする時はアリオクユキCかアリフカサEのどちらかを0.0ミリに設定して下さい。

j.［　カコウバンゴウ<□>？　］と表示され自動加工待機状態に戻り、加工寸法の登録完了です。
電源を切っても入力された加工条件と加工寸法は記憶されています。
（設定途中で電源を切った場合、寸法は登録されません）

○加工寸法のうち大入れ深さとアリ深さだけを変更する場合、自動加工待機状態で[▯]を押すと大入れ深さとアリ深さのみの設定変更ができます。上記h.からの手順を行ってください。

補足：寸法入力方法

寸法の入力方法について補足説明します。

・入力モードに入ると最上位桁でカーソルが点滅します。
・ 0 ～ 9 を押すことで、カーソル位置に押した数字が表示され、カーソルは右に動きます。
（カーソルが最下位桁にある場合は、最上位桁に移動します。）
・入力ミスした場合など、イイエ を押すとカーソルは最上位桁に移動します。
・ ハイ を押して入力完了します。入力値が最大加工寸法範囲外だと、［ニュウリョクハンイエラー］と表示されます。
再度入力し直してください。

入力例（幅の値を100.0ミリから95.3ミリに変更する場合）

［ ハバ A= 00.0ミリ］ 最上位桁でカーソルが点滅しています。

［ ハバ A= 0.0ミリ］ 0 を押すと1が消え、カーソルが移動します。

［ ハバ A= 9.0ミリ］ 9 を押すと9が表示され、カーソルが移動します。

例えば誤って 8 キーを押した場合
［ ハバ A= 8.0ミリ］ と表示されます。
［ ハバ A= 80.0ミリ］ イイエ を押すとカーソルが最上位桁に移動しますので 0 、 9 と押し直してください。

［ ハバ A= 95.ミリ］ 5 を押すと5が表示され、カーソルが移動します。

［ ハバ A= 95.3ミリ］ 3 を押すと3が表示され、カーソルが最上位桁に移動します。 ハイ を押して入力完了です。

3.自動加工の方法

a.材料に本機をのせ、電源プラグをつなぎ、スイッチをオンにします。

b.［　カコウバンゴウ<□>？　］と表示される自動加工待機状態にし、加工したい加工寸法が登録されている加工番号の数字キーを押して下さい。
例：加工番号3にしたい場合
3 を押して下さい。
［　カコウバンゴウ<3>？　］と＜　＞内の数字が3に変わります。この時大入れ深さ寸法表示に指定した加工番号に登録されている大入れ深さ寸法が表示されますので希望する加工寸法であることを確認してください。登録されている設定値から一時的に大入れ深さだけを変更したい場合は 深 大入レ深サ 浅 の 深 、浅 を押して、大入れ深さを希望の数値に変更することができます。この場合、加工番号に登録されている大入れ深さ寸法は更新されません。
（更新する場合は23ページの手順で“加工寸法の変更”を行ってください。）

c. 16ページの“材料の締め付け方法”に従って、墨線に合わせ本機を材料へ取り付けて下さい。

d.［　カコウバンゴウ<3>？　］と表示された状態で ハイ を押して下さい。

e.［　「キドウ」？/「イイエ」？　］と表示されます。
寸法設定の確認、変更をしたい時は イイエ を押すと、
［　カコウバンゴウ<3>？　］と表示され、自動加工待機状態に戻ります。

f.加工を始めるには左右にある 起動 を同時に押すとスタートします。
［　！ハモノガマワリマス　］と表示され、ブザーが“ピッピッピッ”となり刃物が回転し、自動加工が開始されます。自動加工が開始されると液晶表示部には［　ジドウカコウ　］と表示されます。

・加工中に自動加工を中断する場合は 停止 を押して下さい。刃物が停止し、［　シュドウカコウ　］と表示され、手動加工モードに入ります。
・停止後は手動操作でビットを材料よりはずしてください。

注

危険ですから操作中はモータを起動させないでください。

・自動加工が終了しないうちに、刃物が停止し［　ハモノロック　］などのエラーメッセージが表示されたら、29ページの“エラーメッセージ一覧”に従ってください。

g.自動加工が終了すると、刃物が停止し［　カンリョウ　］と表示されます。

・刃物の切れ味が悪くなると自動加工終了後［　ハモノコウカン　※］と表示されます。※部に表示された刃物の交換を行ってください。
交換方法は13、14ページの“ビットの取り付け、取りはずし方”および“替刃の取り付け、取りはずし方”を参照願います。
ハイ を押すと［　カンリョウ　］と表示されます。

h. ハイ を押すと［　カコウバンゴウ<3>？　］と表示され、初期の自動加工待機状態に戻ります。

注

材木の幅が登録されている奥行き寸法より狭い場合は故障又はけがの原因となりますので、このような条件では、絶対に自動加工を行わないでください。

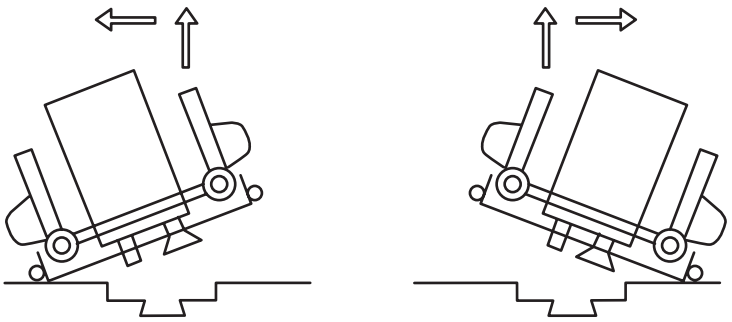
使い方

手動操作による加工方法

手動操作で加工する場合は操作パネルのボタン操作で行います。
［　カコウバンゴウ<口>？　］と表示されている時に操作パネルの 手動 を押せば手動加工モードに入ります。この時、［　シュドウ　カコウ　］と表示されます。またモータ部が手前にない場合、電源スイッチをオンにすれば手動加工モードに入ります。操作パネルのボタン操作方法は17ページの“操作パネルの説明”を参照願います。

本機の移動

・本機を材料上で移動する時は、右に動かす場合は左側を、左に動かす場合は右側を持ち上げて移動ローラーで移動してください。
逆方向に行った場合は本機を破損するおそれがあります。



エラーメッセージ（特殊表示）

ハモノコウカン　ストレート
ストレートビットの切れが悪くなっています。

ハモノコウカン　アリ
アリビットの切れが悪くなっています。

ハモノコウカン　ストレート・アリ
ストレートビットとアリビットの切れが悪くなっています。

早めに新しい刃物と交換して下さい。
なお、[ハイ] を押すことにより続けて
加工を行うことができます。

ハモノロック！
刃物がロックしました。

[手動] を押し、手動操作で刃物を加工材から
はずして下さい。刃物の切れが悪くなって
いますので、新しい刃物と交換して下さい。

ニュウリョク　ハンイ　エラー
最大加工寸法を越えた値を入力しています。

加工寸法を確認して入力し直して下さい。

ヨコオクリ　エラー
横送り方向のしゅう動が重くなっています。

オクユキオクリ　エラー
奥行き送り方向のしゅう動が重くなっています。

フカサオクリ　エラー
深さ送り方向のしゅう動が重くなっています。

清掃、注油を行って下さい。

スミセン　サイダイ　デス
墨線補正値が補正の限界を越えています。

スミセン　サイショウ　デス
墨線補正値が補正の限界を越えています。

この表示が出ても正しい加工寸法にならない場合は、点検・修理をご依頼下さい。

オクユキ　リミット　エラー
奥行きリミットの異常です。

ヨコ　リミット　エラー
横リミットの異常です。

ゴミ等が付いて動きが悪くなっていないか
確認して下さい。ゴミ等が付いていないの
に表示がでたら点検・修理をご依頼下さい。

フカサ　リミット　エラー

ヨコ　オクリモータ　エラー

オクユキ　オクリモータ　エラー

フカサ　オクリモータ　エラー

メモリーエラー　ショキチ　サイセット

点検・修理をご依頼下さい。

キーボードエラー

電源スイッチをオンにする時、どれかの
キーを押していないか確認して下さい。
キーを押していないのに表示がでたら，
点検・修理をご依頼下さい。

注：******Makita******

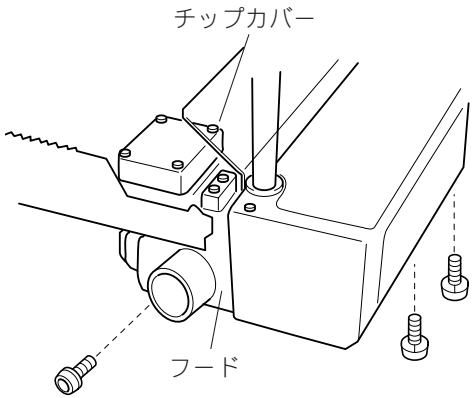
の表示から次の表示
（ジドウカコウ、シュドウカコウ）
へ変わらない時も、キーボードエラーです。
点検・修理をご依頼下さい。

その他のエラーメッセージが表示されましたら、点検・修理をご依頼下さい。

別販売品の使い方

フードセット品

・フードを付属のボルト、座金で取り付けてください。



運搬

・本機の運搬はコード類を引っぱらないで、左右のグリップを持って行なってください。

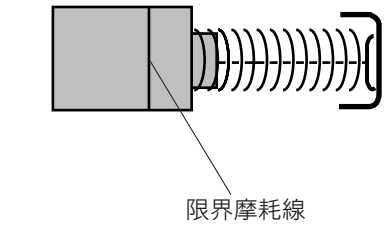
保守・点検について

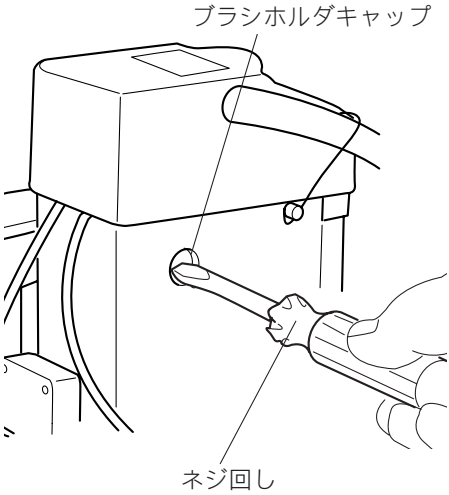
⚠警告

点検・整備の際には必ずスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。
・プラグを電源につないだまま行うと、感電や事故の原因になります。

カーボンブラシの交換

・カーボンブラシは時々、取りはずして点検してください。
カーボンブラシが限界摩耗線まで摩耗したら新品と取り替えてください。このとき、カーボンブラシがブラシホルダ内で前後にスムーズに動くか確認してください。
新品と交換する際は、必ず弊社指定のカーボンブラシをご使用ください。
・ネジ回しでブラシホルダキャップを取りはずしてください。
・中から摩耗したカーボンブラシを取り出し、新品と取り替えて、ブラシホルダキャップを組み付けてください。
カーボンブラシは2コで1組になっております。取り替える場合は、必ず同時に行なってください。





ご修理の際は

・修理はご自分でなさらないで、必ずお買い求めの弊社登録販売店または裏面掲載の直営事業所にお申しつけください。

全国に拡がるアフターサービス網

お買い上げ商品のご相談は、最寄りのマキタ登録販売店もしくは、下記の当社営業所へお気軽にお尋ねください。

事業所名	電話番号
札幌支店	〈011〉(783) 8141
札幌営業所	〈011〉(783) 8141
旭川営業所	〈0166〉(29) 0960
釧路営業所	〈0154〉(37) 4849
函館営業所	〈0138〉(49) 9273
苫小牧営業所	〈0144〉(68) 2100
帯広営業所	〈0155〉(36) 3833
北見営業所	〈0157〉(26) 9011
仙台支店	〈022〉(284) 3201
仙台営業所	〈022〉(284) 3201
古川営業所	〈0229〉(24) 0698
青森営業所	〈017〉(764) 4466
八戸営業所	〈0178〉(43) 3321
盛岡営業所	〈019〉(635) 6221
水沢営業所	〈0197〉(22) 5101
郡山営業所	〈024〉(932) 0218
いわき営業所	〈0246〉(23) 6061
新潟支店	〈025〉(247) 5356
新潟営業所	〈025〉(247) 5356
長岡営業所	〈0258〉(30) 5530
山形営業所	〈023〉(643) 5225
酒田営業所	〈0234〉(26) 3551
秋田営業所	〈018〉(863) 5205
宇都宮支店	〈028〉(634) 5295
宇都宮営業所	〈028〉(634) 5295
小山営業所	〈0285〉(25) 5559
水戸営業所	〈029〉(248) 2033
土浦営業所	〈029〉(821) 6086
関東物流センター	〈048〉(771) 3451
埼玉支店	〈048〉(771) 3462
さいたま営業所	〈048〉(777) 4801
川越営業所	〈049〉(222) 2512
熊谷営業所	〈048〉(521) 4647
越谷営業所	〈0489〉(76) 6155
前橋営業所	〈027〉(232) 5575
高崎営業所	〈027〉(365) 3688
両毛営業所	〈0276〉(46) 7661
千葉支店	〈043〉(231) 5521
千葉営業所	〈043〉(231) 5521
市川営業所	〈047〉(328) 1554
成田営業所	〈0478〉(73) 8101
木更津営業所	〈0438〉(23) 2908
柏営業所	〈04〉(7175) 0411
東京支店	〈03〉(3816) 1141
東京営業所	〈03〉(3816) 1141
中野営業所	〈03〉(3337) 8431

事業所名	電話番号
足立営業所	〈03〉(3899) 5855
大田営業所	〈03〉(3763) 7553
江戸川営業所	〈03〉(3653) 5171
多摩営業所	〈042〉(384) 8411
立川営業所	〈042〉(542) 1201
横浜支店	〈045〉(472) 4711
横浜営業所	〈045〉(472) 4711
川崎営業所	〈044〉(811) 6167
平塚営業所	〈0463〉(54) 3914
相模原営業所	〈042〉(757) 2501
湘南営業所	〈0466〉(87) 4001
静岡支店	〈054〉(281) 1555
静岡営業所	〈054〉(281) 1555
沼津営業所	〈055〉(923) 7811
浜松営業所	〈053〉(464) 3016
甲府営業所	〈055〉(276) 7212
金沢支店	〈076〉(249) 5701
金沢営業所	〈076〉(249) 5701
七尾営業所	〈0767〉(52) 3533
富山営業所	〈076〉(451) 6260
高岡営業所	〈0766〉(21) 3177
福井営業所	〈0776〉(35) 1911
岐阜支店	〈058〉(274) 1315
岐阜営業所	〈058〉(274) 1315
多治見営業所	〈0572〉(22) 4921
松本営業所	〈0263〉(25) 4696
長野営業所	〈026〉(225) 1022
上田営業所	〈0268〉(22) 6362
飯田営業所	〈0265〉(24) 1636
名古屋支店	〈052〉(571) 6451
名古屋営業所	〈052〉(571) 6451
一宮営業所	〈0586〉(75) 5382
東名古屋営業所	〈0561〉(73) 0072
知多営業所	〈0569〉(48) 8470
岡崎営業所	〈0564〉(22) 2443
豊橋営業所	〈0532〉(46) 9117
四日市営業所	〈0593〉(51) 0727
津営業所	〈059〉(232) 2446
伊勢営業所	〈0596〉(36) 3210
京都支店	〈075〉(621) 1135
京都営業所	〈075〉(621) 1135
福知山営業所	〈0773〉(23) 7733
大津営業所	〈077〉(545) 5594
彦根営業所	〈0749〉(22) 6184
大阪支店	〈06〉(6351) 8771
大阪営業所	〈06〉(6351) 8771

事業所名	電話番号
東大阪営業所	〈06〉(6746) 7531
関西物流センター	〈0725〉(46) 6715
南大阪営業所	〈0725〉(46) 6611
奈良営業所	〈0742〉(61) 6484
橿原営業所	〈0744〉(22) 2061
和歌山営業所	〈073〉(471) 4585
田辺営業所	〈0739〉(25) 1027
沖縄営業所	〈098〉(874) 1222
兵庫支店	〈0794〉(82) 7411
三木営業所	〈0794〉(82) 7411
尼崎営業所	〈06〉(6437) 3660
神戸営業所	〈078〉(672) 6121
姫路営業所	〈0792〉(81) 0204
広島支店	〈082〉(293) 2231
広島営業所	〈082〉(293) 2231
福山営業所	〈084〉(923) 0960
三原営業所	〈0848〉(64) 4850
岡山営業所	〈086〉(243) 4723
宇部営業所	〈0836〉(31) 4345
徳山営業所	〈0834〉(21) 5583
鳥取営業所	〈0857〉(28) 5761
松江営業所	〈0852〉(21) 0538
高松支店	〈087〉(841) 2201
高松営業所	〈087〉(841) 2201
徳島営業所	〈088〉(626) 0555
松山営業所	〈089〉(951) 7666
宇和島営業所	〈0895〉(22) 3785
高知営業所	〈088〉(884) 7811
福岡支店	〈092〉(411) 9201
福岡営業所	〈092〉(411) 9201
北九州営業所	〈093〉(551) 3481
飯塚営業所	〈0948〉(26) 3361
久留米営業所	〈0942〉(43) 2441
佐賀営業所	〈0952〉(30) 6603
長崎営業所	〈095〉(882) 6112
佐世保営業所	〈0956〉(33) 4991
熊本支店	〈096〉(389) 4300
熊本営業所	〈096〉(389) 4300
八代営業所	〈0965〉(43) 1000
大分営業所	〈097〉(567) 3320
宮崎営業所	〈0985〉(26) 1236
鹿児島営業所	〈099〉(267) 5234
沖縄営業所	大阪支店の欄をご覧ください。

881921-3

株式会社マキタ
愛知県安城市住吉町 3-11-8 〒446-8502
TEL.0566-98-1711 （代表）